

**MAKITA**

**FOLYAMATOSLYUKASZTÓ**

**JN3200**

**Használati utasítás**

**A jelen használati útmutatóban szereplő tartozékok nem feltétlenül leszállított tartozékok! A leszállított tartozékokról kérem érdeklődjön viszonteladóinknál!**

---

## Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Rögzítőgomb
- (2) Kioldó kapcsoló
- (3) Vastagsági mérce lágyacél vágásához: 3,2 mm
- (4) Vastagsági mérce rozsdamentes acél vágásához: 2,5 mm
- (5) Szájnyílás (3,5 mm-es hézag)
- (6) Csavarkulcs
- (7) Biztosítóanya
- (8) Alsó szerszámtartó
- (9) Tüske
- (10) Csavar
- (11) Meglazítás iránya
- (12) Vágóél
- (13) Bevágás
- (14) Csapszeg
- (15) Felső szerszámtartó
- (16) Köszörülje le / élezze meg: 0,3-0,4 mm
- (17) Távolítsa el az életlen részt
- (18) Matrica
- (19) Alátét
- (20) Határjelzés
- (21) Csavarhúzó
- (22) Kefetartó rögzítősapkája

## **SPECIFIKÁCIÓK**

<b>Típus</b>	<b>JN3200</b>
Max. vágási teljesítmény	
Lágyacél	3,2 mm
Rozsdamentes acél	2,5 mm
Min. vágási sugár	
Külső perem	128 mm
Belső perem	120 mm
Percenkénti löketség	1.300
Teljes hosszúság	215 mm
Nettó súly	3,4 kg

- A folyamatos kutatási és fejlesztési munka következtében az itt megadott specifikációk előzetes értesítés nélkül módosulhatnak.
- Megjegyzés: A specifikációk országonként változhatnak.

## **Elektromos hálózat**

A gépet csak olyan feszültségforráshoz szabad csatlakoztatni, amely a gép adattábláján szereplővel azonos feszültséget biztosít, továbbá a gép kizárólag egyfázisú, váltóáramú tápfeszültséggel

működtethető. A gép az Európai Szabványnak megfelelő kettős szigeteléssel van ellátva, ezért földvezeték nélküli csatlakozó aljzatról is használható.

## **Munkavédelmi előírások**

Kérjük, hogy saját biztonsága érdekében olvassa el a mellékelt munkavédelmi utasításokat.

### **Az alábbi szimbólumok jelentése a következő:**

**Olvassa el a „Használati utasítást”.**

### **KETTŐS SZIGETELÉS**

## **KIEGÉSZÍTŐ MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK**

- 1. Mielőtt bármilyen munkába fogna a gépen, mindig győződjön meg arról, hogy a gép ki van-e kapcsolva, és csatlakozózsínorja ki lett-e húzva a hálózati aljzathoz.**
- 2. A csatlakozózsínort mindig a géptől elfelé, a gép hátsó része irányában kell elvezetni.**
- 3. Közvetlenül működtetés után a szerszám és a munkadarab érintése tilos. Ezek ugyanis rendkívül forróak lehetnek és égési sérülést okozhatnak a bőrön.**

**ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT!**

## **KEZELÉSI UTASÍTÁSOK**

### **Előkenés**

Lágyacél vagy rozsdamentes acél vágásakor gépolajjal kenje meg a vágási vonalat, alumínium vágása esetén pedig könnyűolajat vagy kerozint használjon.

### **A kapcsoló működtetése (1. ábra)**

**FIGYELEM:**

Mielőtt a gépet csatlakoztatná a hálózati aljzathoz, mindig ellenőrizze, hogy a kioldó kapcsoló megfelelően működésbe lép-e, majd elengedésekor visszatér-e „KI” helyzetébe.

A gép beindításához egyszerűen nyomja be a kioldó kapcsolót, leállításához pedig engedje el a kioldót. Folyamatos működtetéshez nyomja be a kioldót, majd a rögzítőgombot is. Ha ebből a rögzített helyzetéből szeretné leállítani a gépet, akkor ütközésig nyomja be, majd engedje el a kioldó kapcsolót.

## A megengedett nyíróvastagság (2. ábra)

A nyírandó anyagok vastagsága magának az anyagnak a szakítószilárdságától függ. Az alsó szerzámtartón található bevágás vastagsági mércéül szolgál. Ne próbálkozzon semmiféle olyan anyag vágásával, amely nem fér bele ebbe a bevágásba.

<i>Anyag</i>	<i>Szakítószilárdság (kg/mm<sup>2</sup>)</i>	<i>Max. nyíróvastagság (mm)</i>
Lágyacél	40	3,2
Rozsdamentes acél	55	2,5
	80	1,5

A gép bármely, olyan vastagságú alumínium lemez elvágására képes, amely elfér a gép szájnnyílásában (3,5 mm-es hézag).

## A vágás módja (3. ábra)

Egyenletes vágást akkor valósíthatunk meg, ha függőlegesen tartjuk a gépet, és a vágás irányában gyenge nyomóerőt fejtünk ki. Minden 10 m-nyi lágyacél vagy rozsdamentes acél elvágásához kenje meg a tüskét gépolajjal. Az alumínium lemezek folyamatos kenésére könnyűolajat vagy ke-rozint célszerű használni. Ha a vágás vonalában az alumínium nem kap kenést, akkor forgácsok tapadnak a géphez, ami eltompítja a matricát és a tüskét, továbbá megemeli a motor terhelését.

## Kivágás készítése (4. ábra)

Kivágást úgy készíthetünk, hogy először egy kb. 42 mm vagy annál nagyobb átmérőjű kerek lyukat nyitunk meg az anyagban.

## A tüske cseréje (5., 6. és 7. ábra)

Fontos tudnivaló:

A tüske cseréje előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép ki van-e kapcsolva, és csatlakozási-nója ki lett-e húzva a hálózati aljzatból.

Illessze a gép készletébe tartozó csavarkulcsot a biztosítóanya köré. Egy kalapáccsal finoman ütögesse a csavarkulcs nyelét, és ily módon lazítsa meg a biztosítóanyát. Vegye ki az alsó szerzámtartót, és egy csavarkulccsal szerelje le a csavart. Ezután vegye ki a tüskét is.

Ha be akarja szerelni a tüskét, illessze be a tüskét a felső szerzámtartóba úgy, hogy vágóéle előre nézzen, és így a felső szerzámtartóban lévő csapszeg belecsússzon a tüskén kialakított bevágásba. Szerelje fel a csavart és a biztosítóanyát, majd szorosan húzza meg őket.

MEGJEGYZÉS:

A csavar és a biztosítóanya felszerelésekor ügyeljen szoros meghúzásukra. Ha működés közben kilazulnak, tönkremehet a gép.

## A tüske és a matrica élettartama (8. és 9. ábra)

Az alábbi táblázatban feltüntetett hosszúságok levágása után cserélje ki ill. élezze meg a tuskét és a matricát. Ezek élettartama természetesen az anyag vastagságától, valamint a vágási és kenési körülményektől is függ.

Tüske	150 m-nyi 3,2 mm-es acéllemez vágása után cserélje ki
Matrica	300 m-nyi 3,2 mm-es acéllemez vágása után élezze meg

Ha a vágási teljesítmény a tüske cseréje után is gyenge marad, élezze meg a matricát. Egy köszőrűgép segítségével köszörülje le a **8. ábrán** szemléltetett életlen peremet. Az életlen rész durva leköszörülése után végezzen finom köszörülést egy köszörűkövel. Ily módon mintegy 0,3-0,4 mm-nyi anyagot ajánlatos eltávolítani.

A leköszörült matrica beszerelésekor egy 3,5-4 mm-es hézagot kell kapnunk a készletbe tartozó egy vagy két alátét felerősítésével, amint a **9. ábra** jelzi. Nem megfelelő hézag beállítása esetén vágás közben rezgés lép fel.

### MEGJEGYZÉS:

A matricát kétszer lehet megélezni, ezt követően ki kell cserélni egy új matricára.

## KARBANTARTÁS

### FIGYELEM:

Mielőtt bármilyen munkát végezne a gépen, minden esetben győződjön meg arról, hogy a gép ki van-e kapcsolva, és csatlakozószinórja ki lett-e húzva a hálózati aljzatból.

### A szénkefék cseréje (10. és 11. ábra)

A határjelzésig elkopott szénkefákat ki kell cserélni. A két egyforma szénkefe cseréjét egyszerre ajánlatos végezni.

A termék biztonságos és megbízható voltának megőrzése érdekében mindennemű javítást, karbantartást vagy beállításokat a Makita erre felhatalmazott szervizközpontjával célszerű végeztetni.

## GARANCIA

A jogszabályi / sajátos nemzeti rendelkezéseknek megfelelően garanciát vállalunk a Makita gyártmányú gépekre. A garancia nem terjed ki a normál kopásból és elhasználódásból, a túlterhelésből és a nem rendeltetésszerű használatból eredő károsodásokra. Reklamáció esetén a gépet szétszerelés nélkül és a GARANCIALEVÉL melléklésével küldje el saját márkakereskedőjéhez vagy a Makita szervizközpontjához.

# EC MEGFELELÉSI NYILATKOZAT

Alulírott Yasuhiko Kanzaki a Makita Corporation, 3-11-8 Sumiyoshi-Cho, Anjo, Aichi, 446 Japán megbízásából kijelentem, hogy ez, a Makita Corporation által Japánban előállított termék

(Gyártási szám : gyártási sorozat)

a 73/23/EEC, 89/336/EEC és 89/392/EEC számú Tanácsi Direktívák értelmében megfelel az alábbi szabványoknak, illetve szabványosítási dokumentumoknak:

HD400, EN50144, EN55014, EN61000\*.

\*2001. január 1-étől

*Yasuhiko Kanzaki*

**CE 94**

Igazgató

**MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.**

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,  
Bucks MK15 8JD, Egyesült Királyság

- 1.) Típus
- 2.) Hangnyomásszint
- 3.) Hangteljesítményszint
- 4.) Rezgésszint

- Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést. -

**Hulladékkezelés:** Az elektromos kéziszerszámokat, tartozékokat és csomagolóanyagokat a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.



**Csak az EU- tagországok számára:** Ne dobja ki az elektromos kéziszerszámokat a háztartási szemétkébe! Az elhasznált villamos és elektronikus berendezésekre vonatkozó 2002/96/EG európai irányelvnek és a megfelelő országos törvényeknek való átültetésnek megfelelően a már nem használható elektromos kéziszerszámokat külön össze kell gyűjteni és a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.